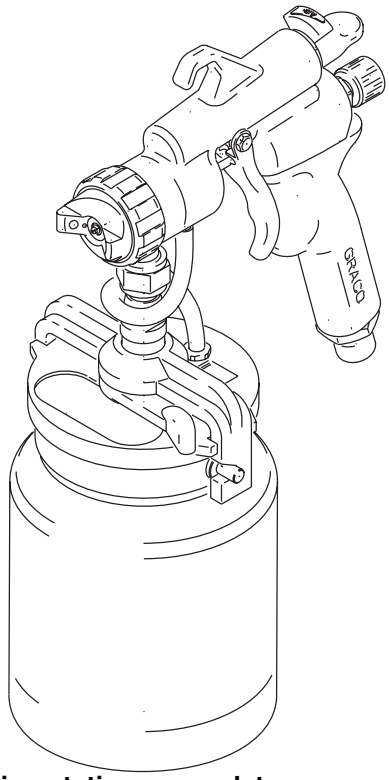
Manuel d'instructions – Liste de pièces

Pistolet à turbine HVLP

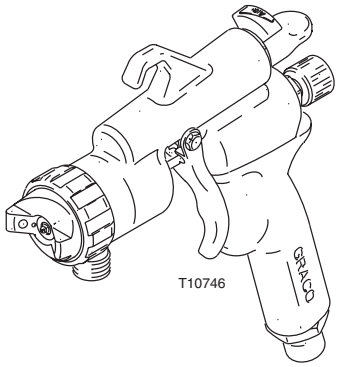
Brevet US en instance

313188P

Pression maximale d'entrée d'air : 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bars)
Pression maximale d'entrée produit : 50 psi (0,35 MPa, 3,5 bars)



Alimentation par godet
Comprend un godet de 1 quart (1 litre)
Modèle 244113, sans jeu de pulvérisation
Modèle 244117, avec jeu de pulvérisation #3
Modèle 248854, avec chapeau d'air Hi Production



Alimentation à distance sous pression
Modèle 244115, sans jeu de pulvérisation
Modèle 244118, avec jeu de pulvérisation #3

Instructions de sécurité importantes
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Graco Inc. P.O. Box 1441 Minneapolis, MN 55440-1441
Copyright 2004, Graco Inc. is registered to I.S. EN ISO 9001

CE

Table des matières

Table des matières 2
Conventions du manuel 2
Mises en garde 3
Introduction 4
Installation 5
Techniques de pulvérisation 12
Entretien 14
Service 17
Guide de dépannage 20
Pièces 22
Pièces 23
Caractéristiques techniques 24
Remarques 25
Garantie Graco standard 26

Conventions du manuel

Les mises en gardes suivantes sont des mises en garde de sécurité générales relatives à la configuration, utilisation, maintenance et réparation de ce matériel. Des mises en garde particulières figurent aux endroits concernés.

⚠ MISE EN GARDE

Ce symbole vous avertit des risques de blessure grave ou de mort en cas de non-respect des consignes.

ATTENTION

Vous avertit du risque de dommage ou de destruction de l'appareil en cas de non-respect des instructions.

Mises en garde

MISES EN GARDE

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables de solvant et de peinture sur le **lieu de travail** peuvent prendre feu ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Si l'on pulvérise un liquide inflammable ou qu'on l'utilise pour rincer ou nettoyer, maintenir le pulvérisateur à 20 pieds (6 m) minimum des vapeurs explosives.
- Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique).
- Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni actionner de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Raccorder à la terre, tous les appareils situés dans la zone de travail. Voir les instructions de **Mise à la terre**.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement.** Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur est obligatoire dans la zone de travail.

DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne pas modifier cet équipement.
- Uniquement à usage professionnel.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.

DANGERS PRESENTES PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures ou entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.

RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits contenant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits risque de déclencher une violente réaction chimique avec casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive :

- Lunettes de sécurité
- Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque antibruit

Introduction

Caractéristiques

Le pistolet à turbine HVLP de Graco comprend un jeu de pulvérisation à démontage rapide, une gâchette EasyGlide™ et des boutons de réglage facilement accessibles. Le chapeau d'air est compatible avec les six jeux de pulvérisation.

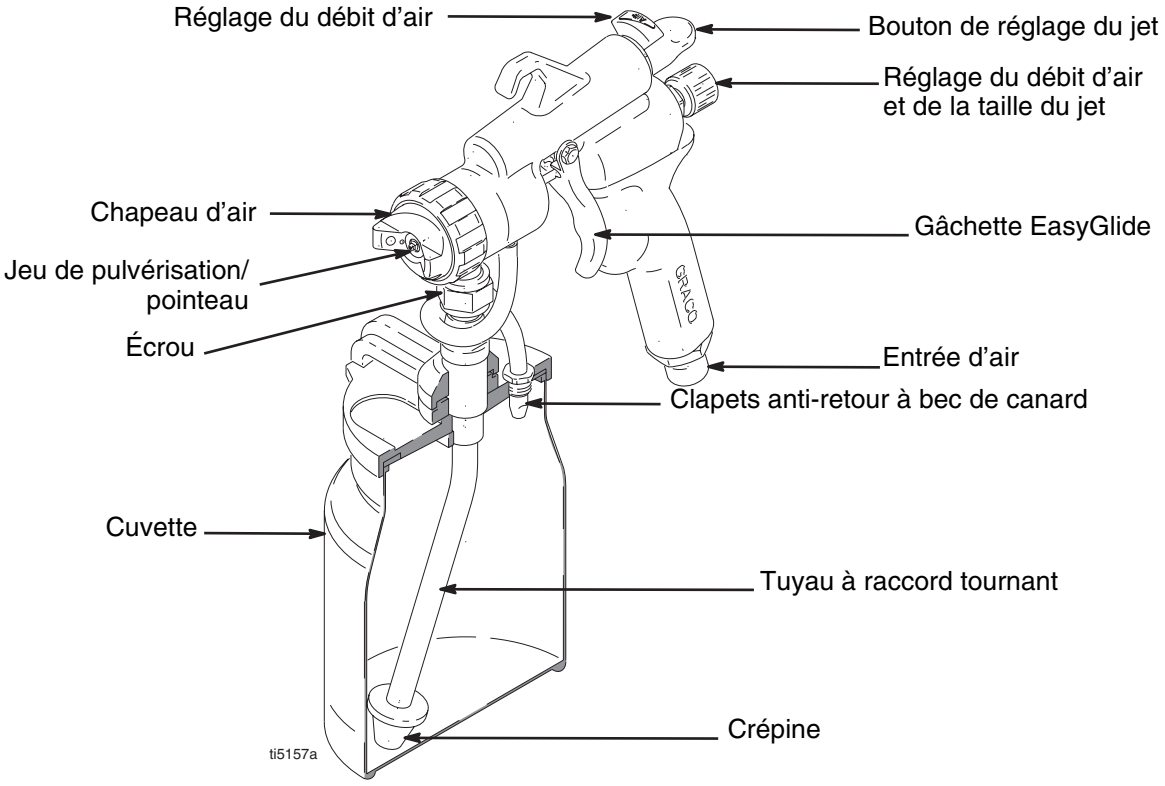


FIG. 1

Instructions de service générales

1 Configuration du pistolet :

   a. Régler l'alimentation de produit (page 5).

   b. Définir le bon débit d'air (page 5)

   c. Sélectionner le profil et la forme du jet (page 6).

   d. Sélectionner le jeu de pulvérisation (page 7).

2 Préparer le produit et la surface (page 9).

3 Brancher le pistolet sur les alimentations de produit et d'air (page 9).

4 Remplir le godet ou le réservoir distant sous pression de produit à pulvériser (page 10).

5 Pulvériser (page 12).

6 Nettoyer le pistolet en observant les instructions de nettoyage (page 14).

Installation

Débit

1 Pour obtenir un débit de produit maximum, tourner le bouton de réglage (21) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la course de la gâchette (10) soit libre. Fig. 2.

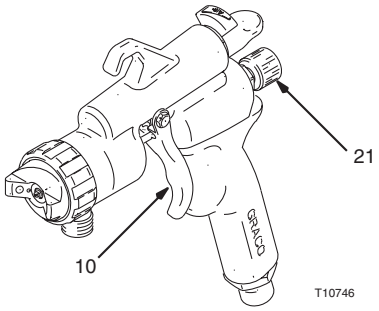


FIG. 2

2 Pour le réservoir distant sous pression, tenir le pistolet parallèlement au sol et régler la pression produit de manière à obtenir un jet de 8 à 10 pouces (203 à 254 mm). Voir Fig. 3.

Pour le réservoir distant sous pression de 2 quarts (2,4 litres) : régler entre 4 et 6 psi (0,28 et 0,42 bars).

Pour le réservoir distant sous pression de 2,5 gallons (11,37 litres) : régler entre 8 et 10 psi (0,56 à 0,70 bars).

Remarque : Un produit assez visqueux ou un long flexible produit nécessite une pression plus élevée.

⚠ MISE EN GARDE

Une surpression dans le réservoir distant sous pression peut causer de graves blessures. Pour réduire les risques, ne jamais dépasser une pression d'arrivée produit de 50 psi (0,35 MPa, 3,5 bars) maximum.

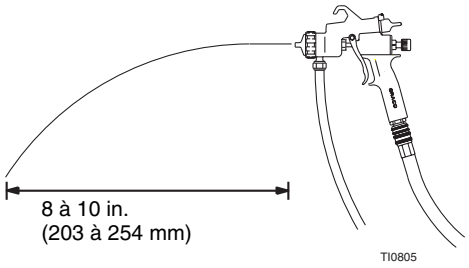


FIG. 3

3 S'il est nécessaire de procéder à un autre réglage du pistolet, tourner le bouton de réglage produit (21) dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire le débit produit. Voir Fig. 4.

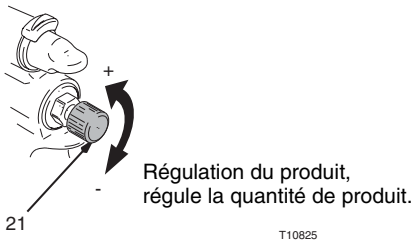


FIG. 4

ATTENTION
La limitation de la course de la gâchette et du pointeau par une pulvérisation continue avec le bouton de réglage produit fermé (tourné dans le sens horaire) accélérera l'usure du pointeau et de la gâchette.

Débit d'air

4 Tester le jet et l'atomisation en tenant le pistolet à environ 150 à 200 mm de la pièce d'essai.

5 La vanne de régulation d'air (B) à l'extrémité du pistolet régule à la fois l'air d'atomisation et la pression du godet. Régler la vanne de régulation d'air à volonté. Fig. 5.

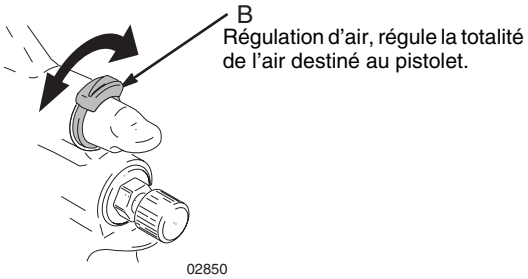


FIG. 5

REMARQUES :

- Pour éviter une trop forte production de brouillard, n'utiliser que la quantité d'air nécessaire à la pulvérisation du produit. Plus le produit est fluide, moins il faut d'air.

- Si l'atomisation voulue n'est pas encore acceptable, il faut soit diluer davantage le produit soit changer de jeu de pulvérisation produit. Se reporter à la page 8 pour le choix du jeu de pulvérisation produit ou à la page 9 pour la préparation du produit.

Direction et forme du jet

La forme et la direction du jet sont déterminées par le bouton de sélection du jet (A), le bouton de régulation du produit (21) et la position du chapeau d'air (15). Voir Fig. 6.

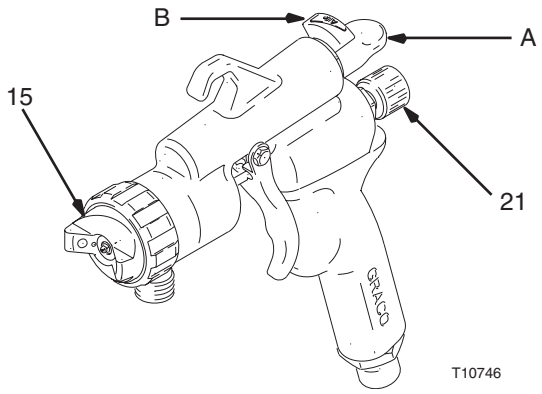


FIG. 6

Sélection de la forme du jet.

Le bouton de sélection du jet (A) détermine la forme du jet. Pour obtenir un jet rond, mettre le bouton (A) sur RND. Pour obtenir un jet allongé, mettre le bouton (A) sur FAN. Voir Fig. 7.

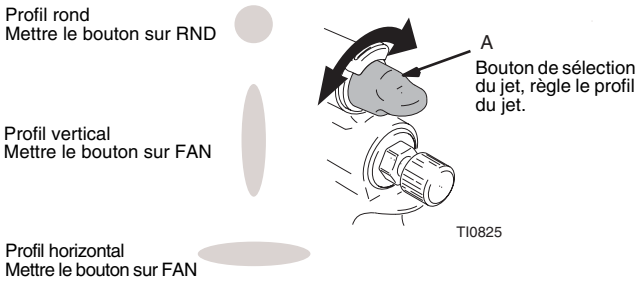


FIG. 7

Réglage du profil du jet

Changer le profil du jet en tournant le bouton de régulation produit (21) et le bouton de sélection du jet (A).

Remarque : En diminuant le débit ou en mettant le bouton d'air sur RND, on réduit la largeur du jet. En utilisant le **chapeau d'air 244227**, on obtient un jet plus large, très efficace. Fig. 8.

La régulation d'air (B) régule la TOTALITÉ de l'air contrôlant le jet et alimentant le pistolet. Voir Fig. 6.

Plus le débit de produit diminue, plus le profil du jet est étroit.

Une trop grande quantité provoquera un excès de pulvérisation.

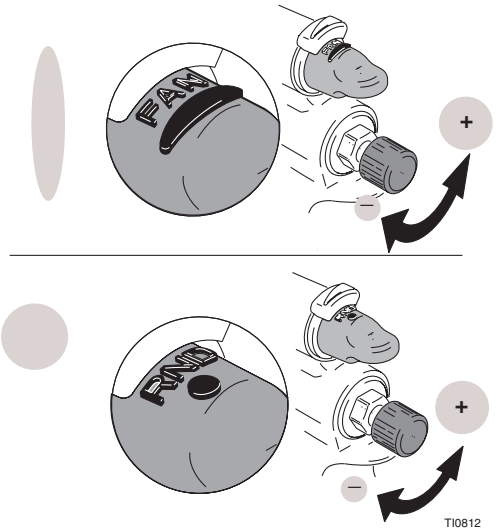


FIG. 8

Sélection des jeux de pulvérisation

Le pistolet à turbine comporte un jeu de pulvérisation #3, réf. 244124. Les gorges à l'extrémité du pointeau produit indiquent la taille du jeu de pulvérisation.

Les jeux comprennent une buse (14a), un joint torique (4) et un pointeau (14b). Fig. 9.

Remarque : Pour commander d'autres pièces de rechange, voir les vues éclatées et listes de pièces des modèles de pistolet à la page 22.

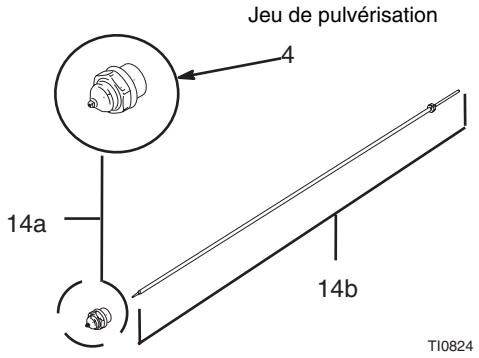


FIG. 9

⚠ MISE EN GARDE

Ne pas dépasser 50 psi (0,35 MPa, 3,5 bars) pour la pression maximum d'arrivée produit et 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bar) pour la pression maximum d'arrivée d'air. Une pression plus élevée risquerait de détériorer certaines pièces et provoquer de graves blessures et dommages.

Les jeux de pulvérisation des pistolets à turbine sont classés par taille car les débits diffèrent suivant les tailles. Les tableaux de sélection de la page 8 proposent les combinaisons conseillées fondées sur la viscosité du produit, le débit et l'utilisation.

En règle générale, utiliser la buse qui fournira le débit voulu avec la gâchette de commande du pointeau complètement enfoncée et à la pression produit minimum.

Pour les débits les plus faibles ou un produit peu visqueux, choisir les tailles de buse les plus petites.

Pour les débits les plus forts ou les produits très visqueux, choisir les tailles de buse les plus grandes.

Graco propose six jeux de pulvérisation différents.

Jeu de pulvérisation	Référence	Diamètre de l'orifice (pouce)
#2	244123	0,032
#3	244124	0,051
#4	244125	0,071
#5	244126	0,087
#6	244127	0,098
#7	244128	0,115

Tableau des jeux de pulvérisation pour le bâtiment

Utiliser ce tableau pour déterminer les jeux de pulvérisation pour des applications spécifiques au bâtiment. Voir Fig. 10.

Guide de sélection produit/jeu de pulvérisation

Matériau	Jeu de pulvérisation #2	Jeu de pulvérisation #3	Jeu de pulvérisation #4	Jeu de pulvérisation #5	Jeu de pulvérisation #6	Appareil à turbine
Colorant Encre Teinture sans essuyage	■					2500
Finition automobile	■					3800
Laque Teinture		■	■			
Peinture émail Résine époxy Uréthane Verni		■	■	■		
Primaire			■	■		
Finitions industrielles Latex Multispécification				■	■	4900
Butyrate Additif au nitrate Peinture murale à l'huile					■	

197053

REMARQUE : lire les conseils en matière de limitation de peinture dans le manuel du pistolet.

FIG. 10

Montage du jeu de pulvérisation

ATTENTION
Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne le siège du pointeau de la surface d'appui de la buse empêchant ainsi que le siège ne soit rayé.

Des pistolets complètement équipés sont disponibles avec les jeux de pulvérisation a #3. Pour installer d'autres jeux, effectuer les opérations suivantes. Voir Fig. 11.

1 Desserrer et ôter la bague de fixation du chapeau d'air (13) et le chapeau proprement dit (15) à la main.

2 Tout en appuyant sur la gâchette, desserrer et retirer la buse (14a) à la main.

3 Desserrer et ôter à la main le bouton de régulation produit (21) et le ressort de compression (23) à l'arrière du pistolet et démonter le pointeau.

4 Introduire le pointeau (14b) à l'arrière du pistolet. Remplacer la buse (14a), le chapeau d'air (15) et la bague de fixation du chapeau et serrer celle-ci à la main.

Remarque : le joint torique (4) doit toujours rester sur le pointeau.

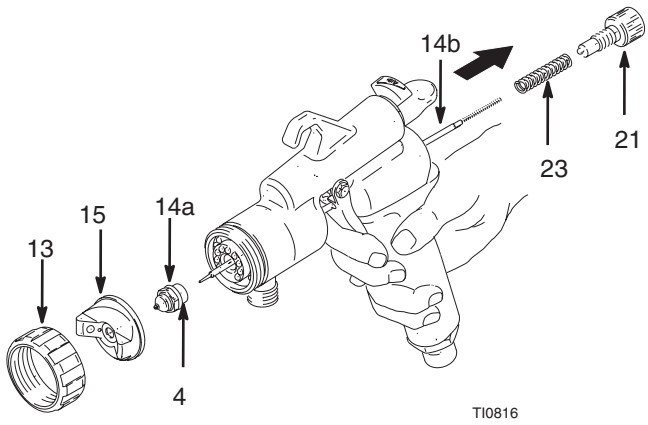


FIG. 11

Préparatifs avant la pulvérisation

Dilution de la peinture – Usages domestiques ou industriels

Diluer et catalyser toutes les peintures selon les spécifications du fabricant. Si aucune indication de dilution n'est fournie, mélanger d'abord soigneusement le produit à pulvériser, puis incorporer progressivement le diluant en testant le mélange jusqu'à l'obtention de la bonne fluidité de pulvérisation.

Test de viscosité: retirer le bâton mélangeur de la peinture diluée. La consistance est bonne lorsque les premières gouttes tombent du bâton à environ une seconde d'intervalle.

Préparation de la surface

Pour arriver à une bonne adhérence, s'assurer de la parfaite propreté de la surface à pulvériser.

Pulvérisateur à turbine

(pour plus d'informations, consulter le manuel 309241)

Brancher les tuyauteries d'alimentation produit et d'air

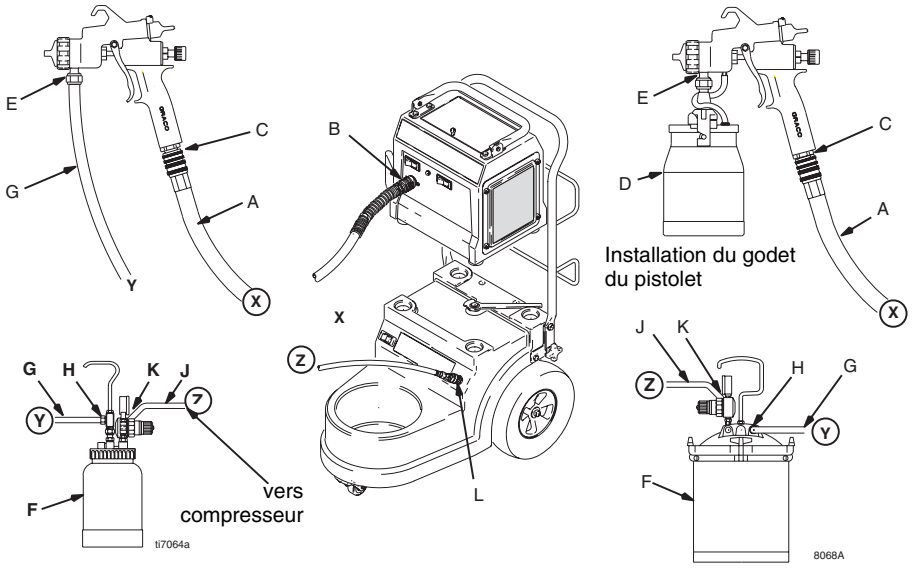
Remarques:

- Le compresseur sur chariot HVLP assure l'alimentation en air du réservoir distant sous pression.
- Les lettres entourées d'un cercle à la Fig. 12 indiquent les branchements des flexibles.

1 Brancher le flexible d'alimentation d'air (A) entre la sortie d'air de la turbine (B) et l'arrivée d'air au pistolet (C). NE PAS utiliser de clé pour serrer les raccords. Serrer seulement à la main. Voir Fig. 12.

2 En cas d'utilisation d'un godet (D), brancher celui-ci sur l'arrivée produit au pistolet (E).

En cas d'utilisation d'un réservoir distant sous pression (F) : brancher le flexible d'alimentation produit (G) entre la sortie produit du réservoir distant (H) et l'arrivée produit au pistolet (E) ou brancher le flexible d'air du réservoir sous pression (J) entre l'entrée du régulateur d'air (K) du réservoir et la sortie d'air (L) du compresseur sur chariot.



Réservoir distant sous pression de 2 quarts (2,4 litres)

Réservoir distant sous pression de 2 1/2 gallons (11,37 litres)

FIG. 12

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE

Le réservoir distant reste sous pression jusqu'à ce que celle-ci soit relâchée manuellement. Pour réduire les risques de blessures graves du fait du produit sous pression ou éviter une pulvérisation accidentelle par le pistolet, toujours **relâcher la pression** dans le réservoir avant de dévisser et d'enlever le couvercle, si la buse se bouche et avant tout nettoyage, contrôle ou intervention sur l'équipement.

Relâcher la pression du réservoir distant comme suit : FIG. 13.

1 Couper l'arrivée d'air au réservoir sous pression.

2 Réservoir distant sous pression de 2,5 gallons (11,37 litres) : tirer sur l'anneau de la vanne de décharge (206c) jusqu'à la décompression complète.

Réservoir distant de 2 quarts (2,4 litres) : tourner le bouton de détente. Attendre la décompression complète avant de d'enlever le couvercle. Refermer le bouton.

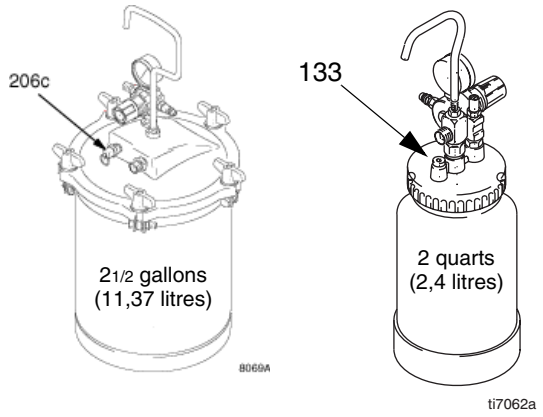


FIG. 13

Remplir le godet du pistolet ou le réservoir distant

Godet au pistolet

⚠ MISE EN GARDE

Le godet est mis sous pression par l'alimentation en air du pistolet. Pour réduire les risques de blessure grave du fait du produit sous pression ou éviter une pulvérisation accidentelle par le pistolet, toujours fermer l'arrivée d'air au pistolet avant d'enlever le godet.

Remplir le godet aux 3/4 pour maintenir le tube d'air comprimé propre. Verrouiller le couvercle du godet (H) pour le fixer sur le godet. FIG. 14.

Remarque: Il est possible de démonter la crépine dans le cas d'application de produit hautement visqueux pouvant obturer celle-ci.

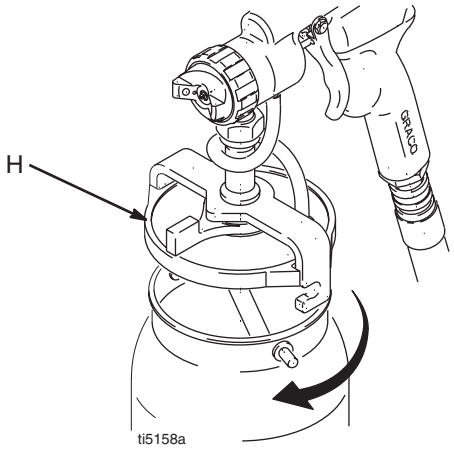


FIG. 14

Réservoir distant accessoire

1 Suivre la Procédure de décompression, page 10.

2 Défaire le couvercle du réservoir et remplir. Verrouiller le couvercle.

Remarque : Pour le réservoir distant sous pression de 2 quarts (2,4 litres) : lubrifier légèrement le filetage du couvercle avec un gel à base de pétrole.

ATTENTION
Si le réservoir distant de 2 quarts (2,4 litres) est renversé malencontreusement ou trop incliné, le produit peut pénétrer dans le régulateur d'air et le détériorer. À éviter ! Si le produit pénètre dans le régulateur, nettoyer immédiatement.

ATTENTION
Serrer le couvercle de réservoir à la main seulement. Un serrage excessif pourrait endommager le joint d'étanchéité.

Techniques de pulvérisation

MISE EN GARDE

- Utiliser des prolongateurs de flexible d'air si nécessaire pour être certain que la turbine fonctionne dans un endroit propre, sec et bien aéré.
- Ne jamais placer la turbine dans une cabine de pulvérisation! Utiliser ce matériel en plein air ou dans des endroits très bien ventilés.
- Ne pas pointer le pistolet vers une personne ou une partie quelconque du corps.

Techniques de pulvérisation générales

- Sélectionner le bon jeu de pulvérisation. Pour déterminer le jeu de pulvérisation adéquat, voir les tableaux à la page 8.
- Lors d'une première pulvérisation, commencer avec la vanne de produit et l'air réglé au maximum et en positionnant le bouton sur FAN. Régler ensuite en fonction des nécessités. Voir Fig. 8 concernant le réglage de la taille du jet.
- Conserver le pistolet perpendiculairement à la surface à traiter et maintenir un écartement constant d'environ de 6 à 8 pouces (150 à 200 mm) par rapport à l'objet à peindre. Fig. 15.
- Toujours garder le pistolet en mouvement avant d'appuyer sur la gâchette. Déplacer doucement le pistolet devant la pièce suivant une ligne droite tout en maintenant une vitesse et un écartement constants. Relâcher la gâchette à la fin de la passe.
- Pour obtenir une bonne finition, chevaucher les passes précédentes à 50 %.
- Appliquer une couche complète si possible.

Techniques de pulvérisation en automobile

- Lorsque l'on procède à des retouches, travailler de l'extérieur vers l'intérieur.
- Il est conseillé d'utiliser deux flexibles de 20 pieds (6,1 m) pour appliquer des couches de finition sur automobiles. Un flexible supplémentaire permettra à l'air de se refroidir et assurera ainsi un meilleur débit.

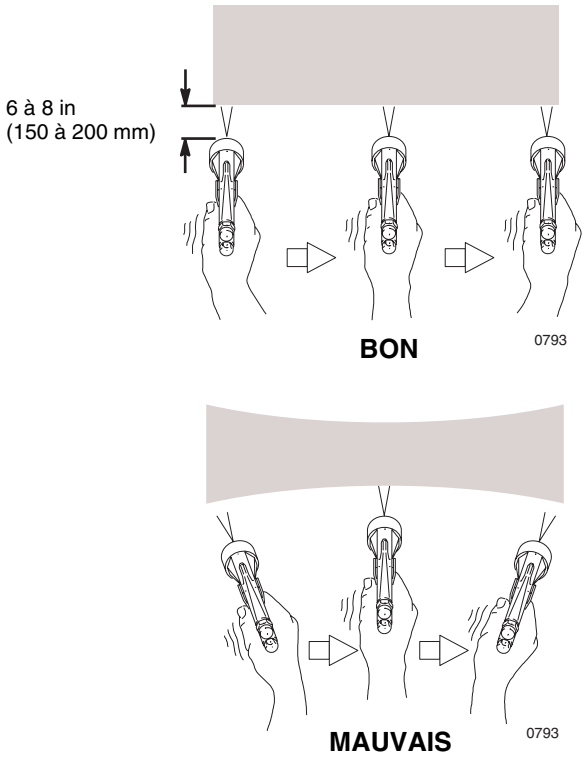


FIG. 15

Réglage du tuyau à joint tournant

Le tuyau orientable permet de tenir le pistolet à turbine HVLP dans n'importe quelle position pendant la pulvérisation. Fig. 16.

Pour orienter le tuyau dans le godet :

1 Desserrer l'écrou (A) à l'aide d'une clé.

2 Orienter le godet en fonction du sens de pulvérisation désiré.

3 Resserrer l'écrou (A) à l'aide d'une clé.

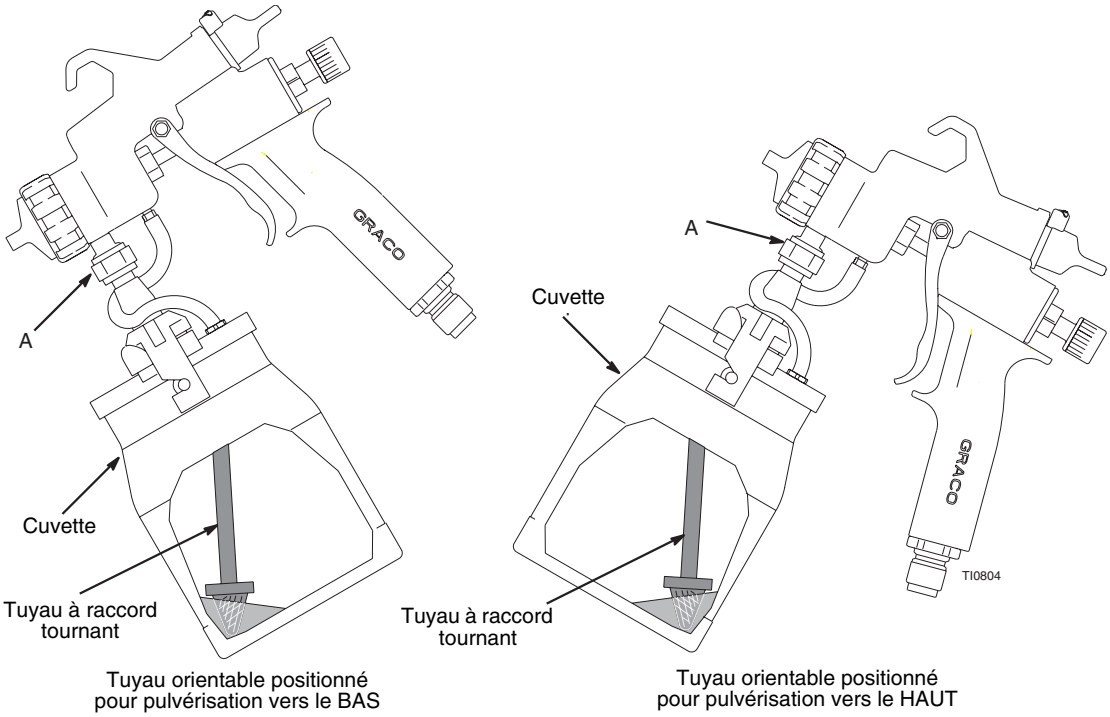


FIG. 16

Conversion du pistolet à turbine HVLP à godet gravité en pistolet alimenté sous pression

(Pièces 22)

1 À l'aide d'une pince, enlever le tube (30b) du raccord (31).

2 Tenir l'adaptateur (28) avec une clé. Démonter le godet.

3 Sortir le raccord à air (31) du corps du pistolet (1).

4 Enduire la vis (36) sans tête d'un fixateur à filetage et remonter le corps du pistolet (1).

Remarque : Pour convertir le godet sous pression en godet gravité, inverser ces instructions.

Entretien

Nettoyage du pistolet

1 Nettoyer le pistolet et le godet à la main à l'aide d'un solvant compatible ou les déposer dans un laveur de pistolet, la gâchette maintenue ouverte; actionner le laveur autant que nécessaire jusqu'à ce que le pistolet soit propre.

2 Enlever la bague de serrage du chapeau d'air (13), le chapeau (15), le pointeau (14a) et le joint torique (4). Fig. 17.

3 Appuyer sur la gâchette tout en démontant le pointeau (14a) à la main. Fig. 17.

ATTENTION
Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne le siège du pointeau de la surface d'appui de la buse empêchant ainsi que le siège ne soit rayé.

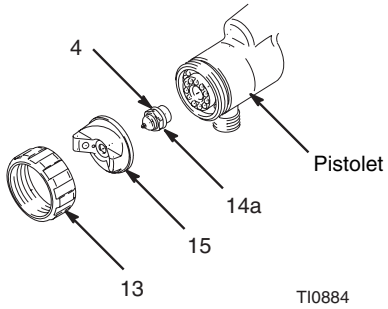


FIG. 17

4 Nettoyer la bague de serrage du chapeau, le chapeau et la buse avec de l'eau ou du solvant.

5 Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas laisser tremper les poils du pinceau en permanence dans le solvant et ne pas utiliser de brosse métallique. Fig. 18.

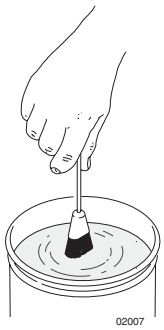


FIG. 18

6 Maintenir le pistolet pointé vers le bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple et de solvant. Fig. 19.

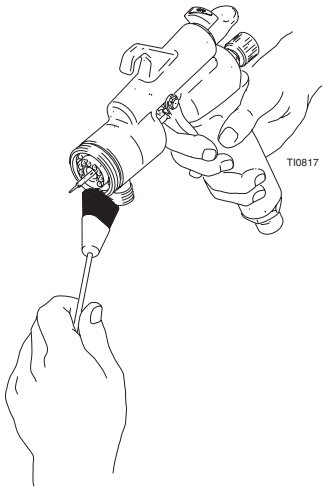


FIG. 19

7 Frotter la bague de serrage du chapeau, le chapeau et la buse avec le pinceau souple.

Pour nettoyer les orifices du chapeau, utiliser un accessoire doux, comme un cure-dent afin de ne pas endommager les surfaces sensibles.

Nettoyer la bague de serrage du chapeau et la buse. Certaines applications peuvent nécessiter des nettoyages plus fréquents. Ne pas laisser tremper trop longtemps la bague de serrage du chapeau dans le solvant. Fig. 20.

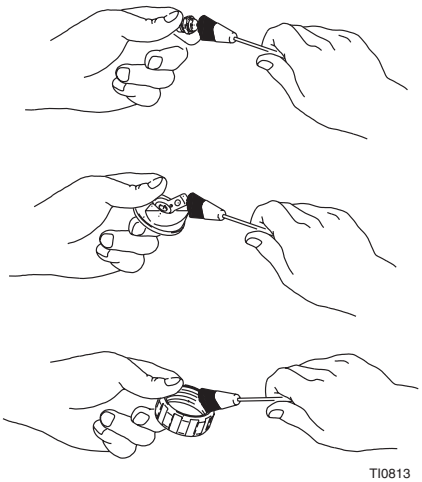


FIG. 20

8 Appuyer sur la gâchette tout serrant la buse (14a) à la main.

9 Monter le chapeau d'air (15) et la bague de fixation (13).

10 Imprégner un chiffon doux de solvant et essorer l'excédent. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur de celui-ci. Fig. 21.

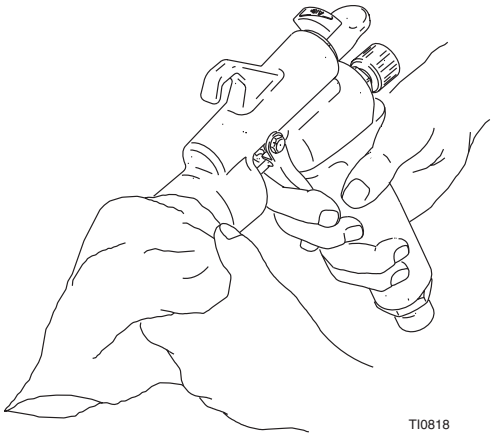


FIG. 21

11 Lubrifier le pistolet après l'avoir nettoyé comme indiqué à la page 17.

ATTENTION

La présence de solvant résiduel dans les conduits d'air du pistolet pourrait produire une finition de mauvaise qualité. N'utiliser aucune méthode de nettoyage susceptible de permettre l'introduction de solvant dans les conduits d'air du pistolet.

Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.

Ne pas essuyer le pistolet avec un chiffon gorgé de solvant. Essorer l'excédent.

Ne pas immerger le pistolet dans du solvant.

Ne pas utiliser d'outils métalliques pour déboucher les trous du chapeau d'air car cela risque de les rayer.

Les rayures peuvent déformer le profil du jet.

Rinçage du pistolet à l'aide d'un réservoir distant sous pression

REMARQUES:

- Vérifier que le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas. Resserrer les raccords ou les remplacer si nécessaire.
- Rincer le pistolet avant tout changement de couleur et à chaque fois que vous avez terminé une pulvérisation.

ATTENTION
Nettoyer toutes les pièces avec un solvant compatible avec le produit pulvérisé et avec les pièces du pistolet, du godet et du réservoir distant en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques, page 24.

1 Coupure de l'arrivée d'air au pistolet.

2 Observer la **Procédure de décompression** page 10.

3 Remplir le réservoir sous pression d'eau ou d'un solvant compatible.

4 Rincer le pistolet en utilisant uniquement l'air du compresseur. Diriger le pistolet vers l'intérieur d'un récipient et rincer jusqu'à ce que le solvant sorte propre.

5 Relâcher la pression du réservoir, page 11.

6 Débrancher les flexibles d'air et de produit du pistolet.

7 Nettoyer et lubrifier le pistolet. Nettoyage du pistolet, page 14.

Rinçage du pistolet et du godet

1 Coupure de l'arrivée d'air au pistolet.

2 Déboîter le couvercle et le séparer du godet.

3 Mettre le bouton de sélection du jet (A) sur RND pour obtenir un jet rond. Ouvrir la vanne de régulation d'air (B) à moitié pour réduire le brouillard de solvant.

4 Remplir le godet vide d'environ 1-1/2 pouces (38 mm) de solvant compatible. Remonter le godet. S'assurer que le couvercle est bien verrouillé.

5 Ouvrir l'arrivée d'air au pistolet.

6 Appuyer le pistolet contre le côté d'un seau mis à la terre et actionner le pistolet en le tenant dans le seau et rincer jusqu'à ce que le solvant sorte propre. Fig. 22.

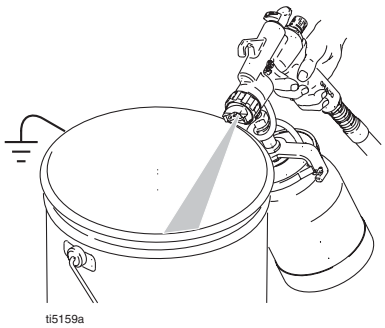


FIG. 22

7 Couper l'arrivée d'air au pistolet.

8 Débrancher l'alimentation d'air et démonter le godet du pistolet. Nettoyer et lubrifier le pistolet. Nettoyage du pistolet page 14 et Lubrification du pistolet, page 17.

Service

Lubrification du pistolet

Après un nettoyage ou un entretien sur le pistolet, lubrifier les pièces indiquées à la Fig. 23 avec un lubrifiant en spray non siliconé ou un produit similaire.

- Parties entièrement filetées (A)
- Vis de la gâchette (B)
- Axe de la gâchette (C)
- Pointeau produit (D) (voir (14b), Pièces, page 22).

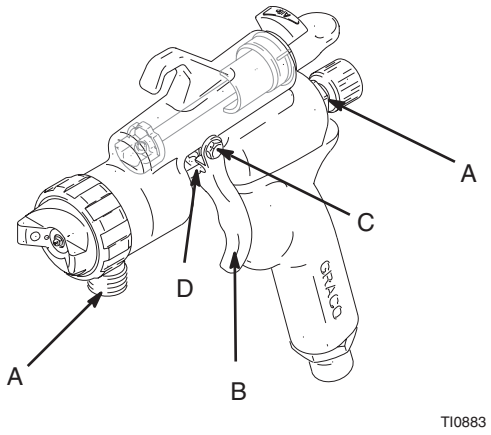


FIG. 23

Remplacement du pointeau

1 Décompression ; page 10.

ATTENTION
Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne le siège du pointeau de la surface d'appui de la buse empêchant ainsi que le siège ne soit rayé.

2 Enlever le bouton de réglage produit (21) et le ressort (23).

3 Sortir le pointeau produit (14b) par l'arrière du pistolet.

4 Contrôler l'état du pointeau produit (14b) pour voir s'il est endommagé ou trop usé. Remplacer le pointeau si nécessaire.

Remarque : Pour que les différents éléments soient bien alignés, effectuer les opérations suivantes dans l'ordre indiqué.

5 Lubrifier et monter le pointeau (14b).

6 Lubrifier le filetage du bouton de réglage produit (21) et installer le ressort (23) et le bouton de réglage.

7 Serrer la vis des joints (8). Le pointeau (14b) doit pouvoir se mouvoir librement.

8 Presser la gâchette pour tester le mouvement du pointeau. S'il ne revient pas en place après le relâchement de la gâchette ou s'il revient lentement, desserrer légèrement la vis (8) jusqu'à ce que le pointeau revienne en place librement.

9 S'assurer de l'étanchéité des joints produit en pulvérisant du solvant à basse pression, avant de mettre le pistolet complètement sous pression au moyen du produit à pulvériser.

Si les joints fuient, serrer légèrement la vis (8) et refaire des essais jusqu'à ce que les joints et le pointeau soient complètement étanches.

Remplacement de la vanne d’air (kit 243840)

La vanne d’air (25) ne peut pas être réparée. Si elle est endommagée, il faut la remplacer complètement. Pour démonter cette vanne, procéder comme suit:

1 À l’aide d’un tournevis, repousser la vanne en arrière d’env. 0,25 in.

2 La sortir doucement par l’arrière du pistolet.

3 Insérer une vanne neuve.

4 La tourner dans le sens antihoraire (d’env. un demi-tour) jusqu’à ce qu’elle soit bien en place à l’arrière du pistolet. Fig. 24.

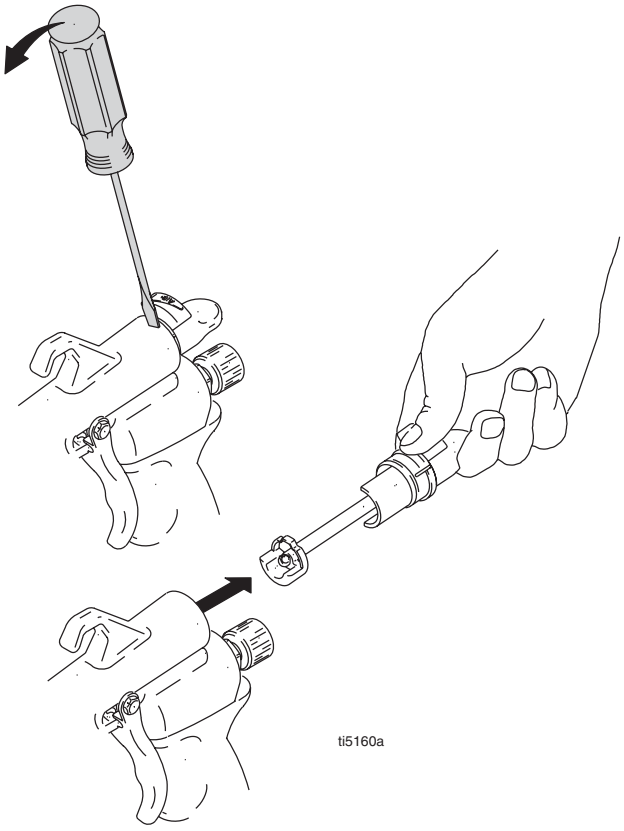


FIG. 24

Remplacement de la vanne à bec de canard (kit 244135)

Si la vanne à bec de canard est usée ou cassée, la remplacer immédiatement par une neuve. Pour remplacer cette vanne, procéder comme suit :

1 Enlever le couvercle du godet.

2 A l’aide d’un tournevis, extraire doucement la vanne usée et le joint torique hors du couvercle.

3 Mettre le joint torique sur la vanne neuve.

4 Presser la vanne neuve et le joint torique contre le couvercle. Fig. 25.

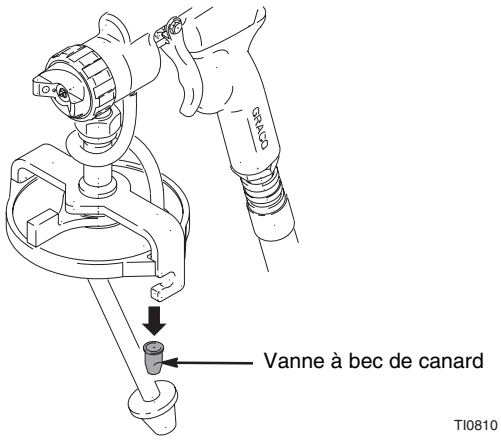


FIG. 25

Remplacement du joint du godet (kit 240265)

Si le joint est usé ou gonflé, le remplacer immédiatement par un neuf. Pour remplacer le joint, procéder comme suit:

1 Enlever le couvercle du godet.

2 Enlever le joint usé.

3 Enfoncer le joint neuf dans l'ouverture du couvercle. Fig. 26.

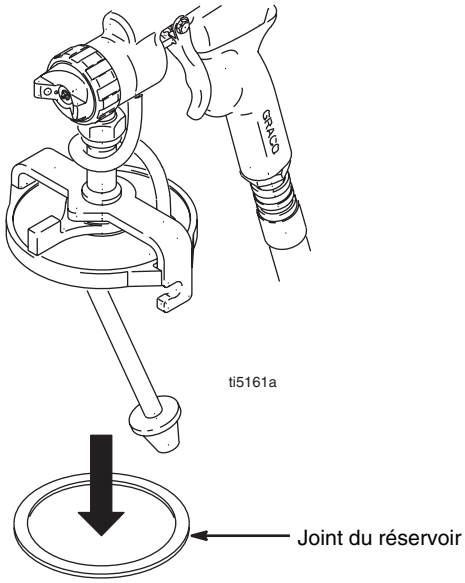


FIG. 26

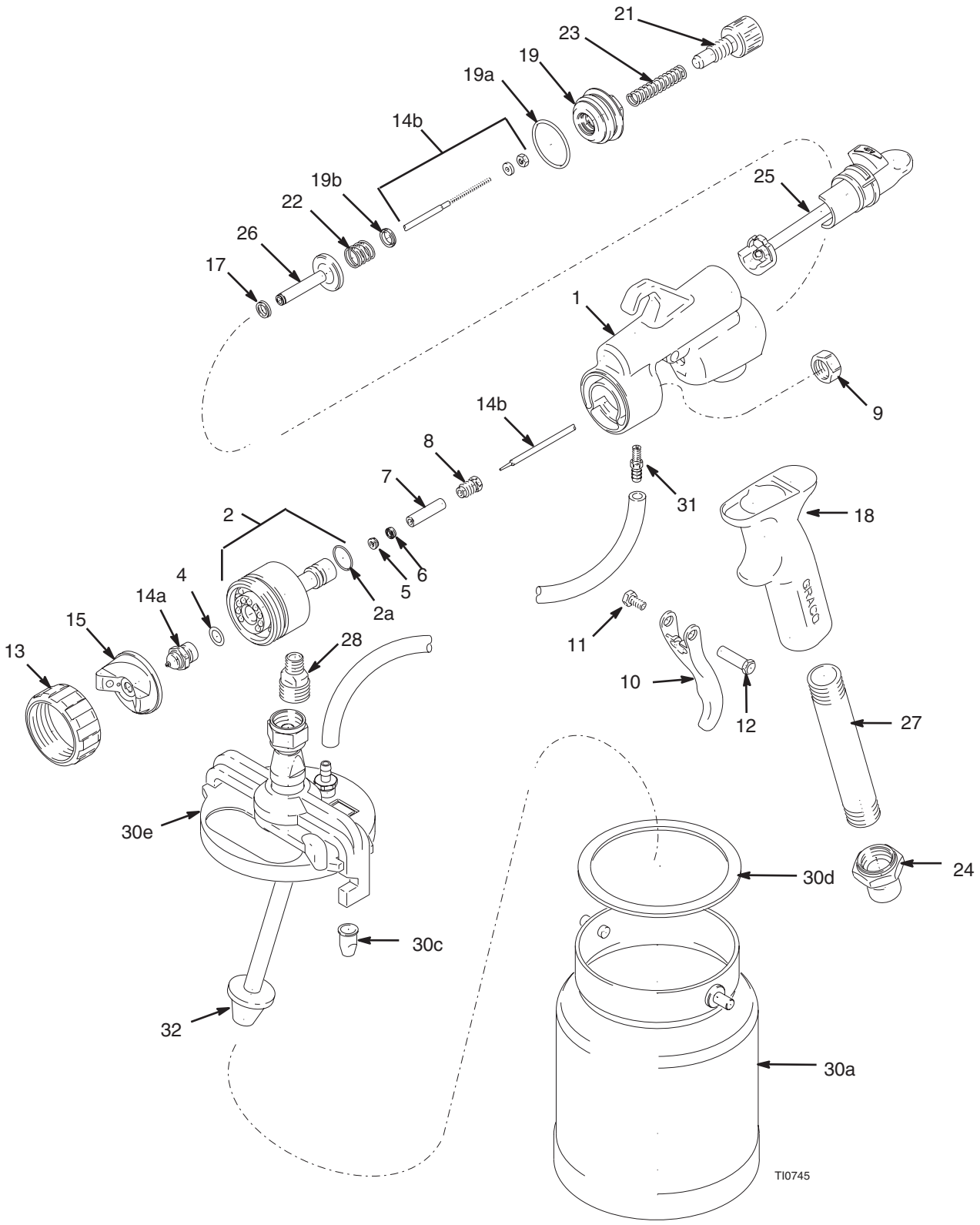
Guide de dépannage

Problèmes de finition

Problème	Cause	Solution
Finition type peau d'orange – Surface peinte non lisse.	Gouttes de peinture trop grosses.	• Maintenir un bon écartement; voir page 12. • Veiller à la propreté des filtres à air de la turbine pour assurer un débit d'air maximum. • Ne pas utiliser de flexible d'air trop long qui ne pourrait assurer une pression d'atomisation suffisante. • Si les gouttelettes sont toujours trop grosses, diluer le produit.
	Les gouttelettes de peinture sèchent trop vite pour sortir correctement du pistolet.	Ne pas exposer l'objet à peindre en plein soleil. En cas de pulvérisation à des températures élevées, utiliser un solvant à évaporation plus lente ou un retardateur.
	Pulvérisation par temps froid.	Maintenir le produit et l'objet à peindre à une température aussi proche que possible de la température ambiante. Quand on pulvérise sur une surface froide, la plupart des peintures épaississent trop pour pouvoir s'écouler correctement.
Voile – Les peintures claires apparaissent laiteuses.	La peinture renferme de l'humidité condensée quand la pulvérisation est effectuée dans des conditions chaudes et humides.	• Faire chauffer la turbine pendant quelques minutes avant de commencer à pulvériser. • Stocker les peintures laquées à température ambiante, mais pas sur un sol en béton. • Appliquer des couches minces et laisser sécher suffisamment longtemps. • Utiliser un solvant à évaporation lente ou un ralentisseur. • Ne pas pulvériser quand il y a du vent.
Yeux de poisson – Petites surfaces de peinture non couvertes.	Présence de silicone due au lubrifiant, à de la graisse, à un produit de finition ou à de la cire sur la surface à traiter.	Nettoyer toutes les pièces à l'aide d'un solvant de nettoyage. Utiliser un chiffon à solvant et un chiffon propre pour essuyer. Renouveler les chiffons aussi souvent que nécessaire. Si le problème persiste, utiliser un agent spécifique d'élimination des yeux de poisson.
Coulures.	Application d'une trop grande quantité de peinture pour les conditions de séchage.	• Faire des passes plus rapides avec le pistolet ou diminuer le débit. • Maintenir un bon écartement; voir page 12. • Réduire la quantité de diluant ou utiliser un diluant à séchage plus rapide.

Problème	Cause	Solution
Boursouflures et bulles de solvant.	La surface traitée sèche avant que les gaz de solvant ne puissent s'échapper.	• Appliquer des couches minces permettant une évaporation correcte. • Utiliser les diluant conseillés. • Appliquer les solutions concernant la finition type peau d'orange, gouttes de peinture de trop grande taille, figurant dans ce tableau de dépannage.
Débit nul ou faible, jet intermittent ou par à-coups.	Taille du jeu de pulvérisation erronée ou bien joint torique du pointeau manquant.	Sélectionner le jeu de pulvérisation correspondant au produit pulvérisé, page 8, ou bien mettre un joint torique sur la buse.
	Le pointeau est coincé par de la peinture séchée ou bien il est endommagé.	Nettoyer ou remplacer le pointeau.
	Soit le couvercle du godet ou réservoir sous pression n'est pas assez serré, soit le joint est endommagé.	Resserrer le couvercle ou remplacer le joint.
	Le tuyau produit du godet ou externe est soit obturé par de la peinture séchée soit endommagé.	Nettoyer ou remplacer le tuyau produit.
	Arrivée d'air au godet coupée.	Pour contrôler, démonter le godet (en laissant le couvercle monté). Appuyer sur la gâchette et contrôler le débit d'air à la sortie de la vanne à bec de canard. Si l'air ne s'écoule pas librement, nettoyer ou remplacer la vanne à bec de canard.
	Les joints du pointeau ne sont pas correctement ajustés. **Remarque :** une fuite de produit au niveau des joints affecte la pression du produit et le produit fuit hors du corps du pistolet.	Nettoyer le corps du pistolet avec du solvant et la brosse fournie. Régler le pointeau.
	Crépine obturée en entrée.	Remplacer la crépine si elle est obturée ou la démonter si le produit est très visqueux.
Fuite de produit au niveau de la buse après le relâchement de la gâchette.	Le pointeau ne joint pas bien sur la buse.	Vérifier si la buse n'est pas desserrée ou tordue ou si le pointeau n'est pas lui-même tordu ; serrer la buse ou remplacer les pièces si nécessaire.
Jet de qualité médiocre.	Les trous dans le chapeau d'air et/ou la buse sont bouchés.	Tremper le capuchon et/ou la buse dans du solvant. Nettoyer les trous du chapeau avec un instrument non métallique pour éviter une détérioration définitive. Page 14.

Pièces


21
23
19
19a
14b
19b
22
26
17
25
1
9
14b
8
7
2
31
18
4
14a
15
13
2a
5
6
11
10
12
27
28
30e
30d
24
30c
32
30a
TI0745

Pièces

Ref No.	Part No.	Description	Qty
1	244426	BODY, gun	1
2	244429	HOUSING, nozzle	1
2a	112085	PACKING, o-ring	1
4	113137	PACKING, o-ring	1
5	188494	SPREADER, u-cup	1
6	188495	PACKING, u-cup	1
7	196438	SPACER, packing	1
8	192352	SCREW, packing	1
9	192348	NUT, hex; 1/2-20 UNF	1
10	196439	TRIGGER	1
11	203953	SCREW, cap, hex head	1
12	192272	PIN, pivot	1
13	196415	RING, retaining, air cap	1
14*	244124	FLUID SET	1
14a*		NOZZLE, fluid	1
14b*		NEEDLE ASSY	1
15#	244226	HOUSING, air cap	1
17	188493	PACKING, u-cup, gun	1
18	196462	HANDLE, gun	1
19	244428	HOUSING, valve, fluid	1
19a	110066	PACKING, o-ring	1
19b	110453	PACKING, u-cup	1
21	196649	KNOB, fluid control	1
22	114069	SPRING, compression	1
23	114072	SPRING, compression	1
24	196464	COUPLER, male	1
25	243840	VALVE, air fan	1
26	243842	VALVE, air	1
27	196463	TUBE, handle	1
28	196468	FITTING, adapter	1
30†	244130	KIT, CUP UNDER	1
30a†	244132	CUP, 1-quart	1
30b†	244133	KIT, air tube, 5-pack (not shown)	1
30c†	244135	VALVE, duckbill	1
30d†	240265	GASKET, cup	1
30e†	243714	LID, assembly	1
31†	M70394	STEM, air	1
32	193218	STRAINER	1
33	M70613	BRUSH, cleaning (not shown)	1
34	070303	LUBRICANT, grease (not shown)	1
35	197448	TOOL, wrench (not shown)	1
36	M71149	SCREW, set	1

* *Pas sur les modèles 244113 et 244115*

† *Pas sur les modèles 244115 et 244118*

\# *La référence n° 244227 est utilisée sur le pistolet 248854.*

Caractéristiques techniques

Pression d’arrivée produit maximum	50 psi (0,35 MPa, 3,5 bars)
Pression d’arrivée d’air maximum	10 psi (0,07 MPa, 0,7 bar)
Entrée d’air	Raccord rapide
Entrée produit	3/8 nps
Niveaux sonores selon ISO 3744	
Niveau de puissance sonore	Moins de 65,0 dB(A)
Niveau de pression sonore	Moins de 65,0 dB(A)
Pièces en contact avec le produit	
Pistolet nu	Acier inox, aluminium
Godets pour pistolet pulvérisateur	aluminium, polyéthylène
Réservoir distant sous pression de 2 quarts (2,4 litres)	aluminium, polyéthylène
Réservoir distant sous pression de 2-1/2 gallons	acier avec couche de finition résistante aux solvants, joint EPDM (standard)

Remarques

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document ainsi que de tous les documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées, sera en anglais.

ADDITIONAL WARRANTY COVERAGE

Graco does provide extended warranty and wear warranty for products described in the "Graco Contractor Equipment Warranty Program".

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
or call **1-800-690-2894** to identify the nearest distributor.

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

This manual contains French. MM 309205

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441
www.graco.com
11/2005, Révision 6/2008